

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20110135

渔人牌蜂胶软胶囊

〈拼音〉

【生产工艺】 1、化胶：先将水、甘油先混合均匀，置于不锈钢夹层锅内，温度为70~80℃，然后加入明胶、焦糖色素使其全部溶化，减压抽真空并将胶液内气泡抽出，胶液经过滤后于50~60℃保存，用压缩空气加压出料。 2、蜂胶的粉碎：将提纯后蜂胶置于-15℃以下冷库中24h，用粉碎机粉碎至80目，得蜂胶粉，置于4℃备用。 3、配料、研磨、脱气：将葵花籽油升温至70℃，再将蜂蜡置于配料桶中，使蜂蜡全部溶化并混合均匀，得油蜡液。将蜂胶粉加入油蜡液中，边加入边搅拌均匀，再置胶磨机磨胶研磨三次，置真空锅中脱去物料中的气体(在真空度-0.06MPa条件下进行)。料液经过滤后于45℃保存，备用。 4、压丸：将胶液和配料经压丸机压出合格软胶囊，0.5g/粒。由压丸机自动制成两条胶带，连续不断移动至旋转模，左右转模的模孔的凸缘开始将胶带挤压、粘结，料液立即由楔形注射器对准模孔定量同步注入两胶带之间，由于转模不停地转动，模孔凸缘将两层包裹料液的胶带挤断、粘结而被压入模孔内形成胶丸，并剥落、分离。 5、定形：20-24℃，相对湿度30-40%，1-2h，将胶囊定形。 6、洗丸：将软胶囊用95%食用酒精洗去表面油，重复三次。 7、干燥：24-28℃吹干，相对湿度20-30%，干燥24h后出丸。 8、检丸：挑选正形丸，除去非正形丸。经人工拣丸除去大小丸、异形丸、瘪丸、薄壁丸、明显的网印丸等。 9、内包装：内包装采用YBB00212002 聚氯乙烯固体药用PVC硬片和 YBB00152002 药品包装用PTP铝箔。生产批号要准确、泡罩纹路清晰、裁剪端正。每板10粒，每盒12板，印上生产批号、贴标。 10、外包装：将铝塑板、说明书装入外包装纸盒，生产批号、数量要准确。包装完毕并通知质检抽样检验。 11、最终检验：总检入库。经质量检验合格后入库。装入装箱单。

【保健功能】 增强免疫力

【适宜人群】 免疫力低下者

【不适宜人群】 少年儿童、孕妇、乳母和蜂产品过敏者

【食用方法及食用量】 每日3次，每次1粒

【规格】 0.5g/粒

【贮藏】 密封，置阴凉干燥处

【保质期】 24个月

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改